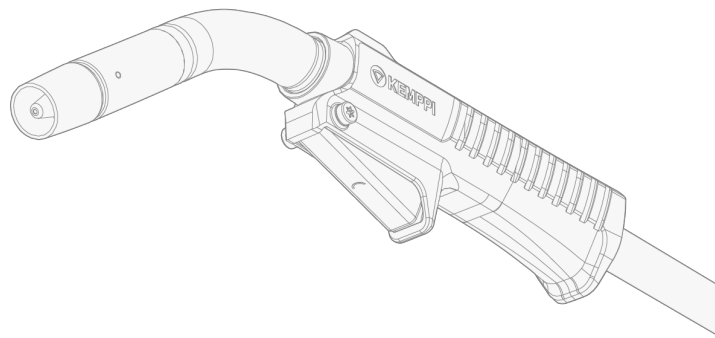


Flexlite GC

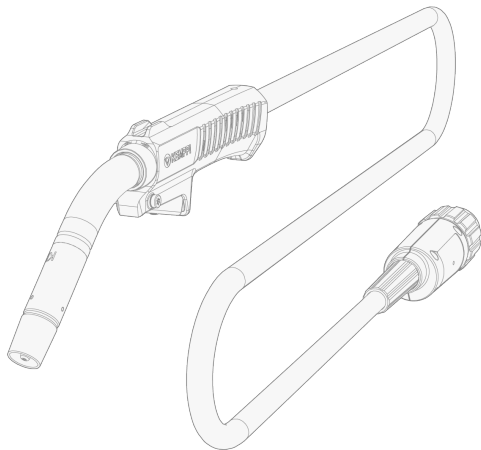


SOMMARIO

1. Generale	3
2. Informazioni sull'attrezzatura	4
3. Installazione	6
3.1 Assemblaggio della torcia	7
3.2 Collegamento della torcia	8
3.3 Installazione e sostituzione della guaina guidafilo	9
3.3.1 Sostituzione della guaina in acciaio	9
3.3.2 Sostituzione della guaina DL Chili	12
3.4 Installazione e rimozione dell'impugnatura della torcia (opzionale)	15
4. Funzionamento	16
5. Manutenzione	17
5.1 Risoluzione dei problemi	19
5.2 Smaltimento della macchina	21
6. Dati tecnici	22
6.1 Dati tecnici: Flexlite GC	23
6.2 Selezione dei componenti	25
7. Codici di ordinazione	26

1. GENERALE

Queste istruzioni descrivono l'uso delle torce di saldatura MIG Flexlite GC di Kemppi. Le torce di saldatura Flexlite GC sono progettate per la saldatura manuale.



Modelli Flexlite GC	
Con connettore Euro:	Connessione fissa (con MinarcMig Evo):
GC253G	GC223GMM
GC323G	

Nei nomi dei modelli: G = raffreddati a gas, MM = MinarcMig.


Note importanti

Leggere attentamente tutte le istruzioni. Per garantire la sicurezza propria e dell'ambiente di lavoro, prestare particolare attenzione alle istruzioni per la sicurezza fornite con l'attrezzatura.

I punti del manuale che richiedono una particolare attenzione per ridurre al minimo eventuali danni materiali e lesioni personali sono segnalati dai simboli descritti in basso. Leggere attentamente queste sezioni e osservarne le istruzioni.

 *Nota: fornisce all'utente informazioni utili.*

 *Attenzione: descrive una situazione che potrebbe comportare danni all'attrezzatura o al sistema.*

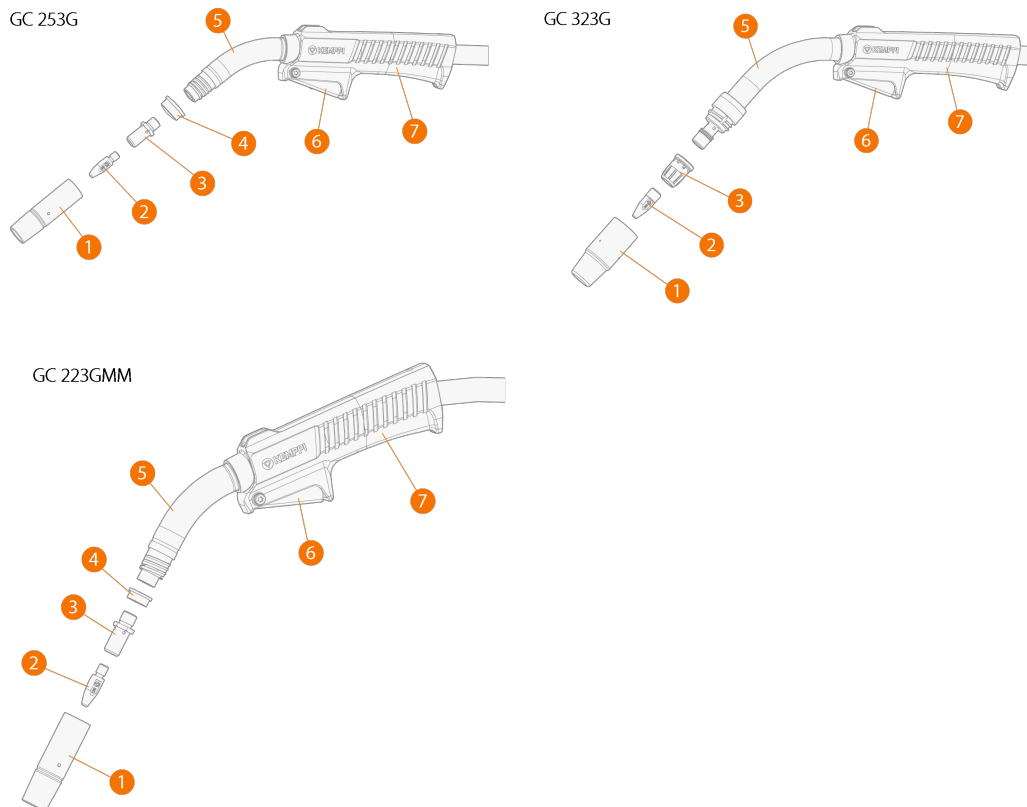
 *Avviso: descrive una situazione potenzialmente pericolosa. Se non evitata, comporta danni personali o lesioni mortali.*

CLAUSOLA ESCLUSIONE DI RESPONSABILITÀ

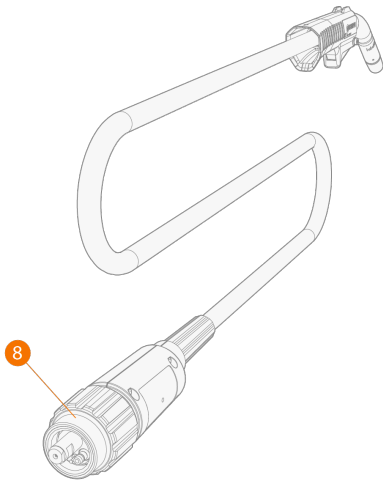
Benché sia stato posto il massimo impegno per garantire l'accuratezza e la completezza delle informazioni contenute nella presente guida, si declina ogni responsabilità per eventuali errori od omissioni. Kemppi si riserva il diritto di variare in qualunque momento senza preavviso le specifiche del prodotto descritto. È vietato copiare, registrare, riprodurre o trasmettere il contenuto della presente guida senza il previo permesso scritto da parte di Kemppi.

2. INFORMAZIONI SULL'ATTREZZATURA

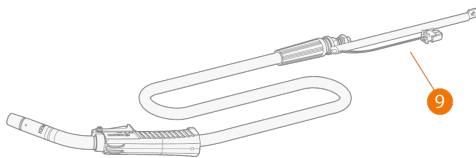
L'attrezzatura della torcia di saldatura MIG Flexlite GC è costituita da:



1. Ugello gas
2. Punta di contatto
3. Adattatore per punta di contatto / diffusore di gas
4. Anello isolante
5. Lancia della torcia
6. Interruttore di innesco
7. Maniglia



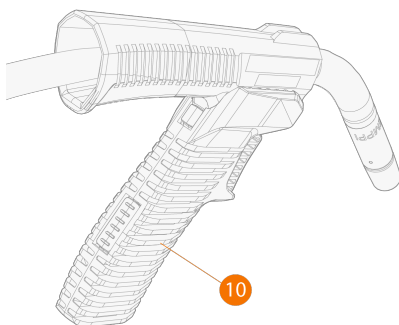
8. Flexlite GC 253G e GC 323G: Connettore per torcia (Euro)



9. Flexlite GC 223GMM: Connettori per torcia MinarcMig Evo.



La torcia di saldatura Flexlite GC 223GMM viene fornita installata in fabbrica con le attrezzature di saldatura MinarcMig Evo.



10. Impugnatura aggiuntiva

IDENTIFICAZIONE DELL'ATTREZZATURA

Codice (QR)

Le informazioni relative al dispositivo o un link web a tali informazioni sono disponibili sotto forma di codice QR sul dispositivo. Il codice può essere letto, ad esempio, con una fotocamera per dispositivi mobili e un'applicazione per codice QR.

3. INSTALLAZIONE



Assicurarsi che l'attrezzatura di saldatura non sia collegata alla rete elettrica e che la torcia di saldatura non sia collegata alla saldatrice fino a quando l'installazione non è completata.



Proteggere l'attrezzatura dalla pioggia e dalla luce solare diretta.

"Assemblaggio della torcia" nella pagina successiva

"Collegamento della torcia" a pagina 8

"Installazione e sostituzione della guaina guidafile" a pagina 9

"Installazione e rimozione dell'impugnatura della torcia (opzionale)" a pagina 15

Prima dell'installazione e dell'uso

Accertarsi di selezionare il tipo corretto di punta di contatto della torcia di saldatura e la guaina guidafile per il filo di apporto utilizzato. Vedere anche "Dati tecnici: Flexlite GC" a pagina 23 e "Selezione dei componenti" a pagina 25.

Garantire la conformità ai requisiti di sicurezza locali e nazionali per quanto riguarda l'installazione e l'uso di unità ad alta tensione.

Controllare i contenuti delle confezioni e verificare che non vi siano parti danneggiate.

3.1 Assemblaggio della torcia

i Per i componenti corretti, consultare "Selezione dei componenti" a pagina 25.

Utensili necessari:

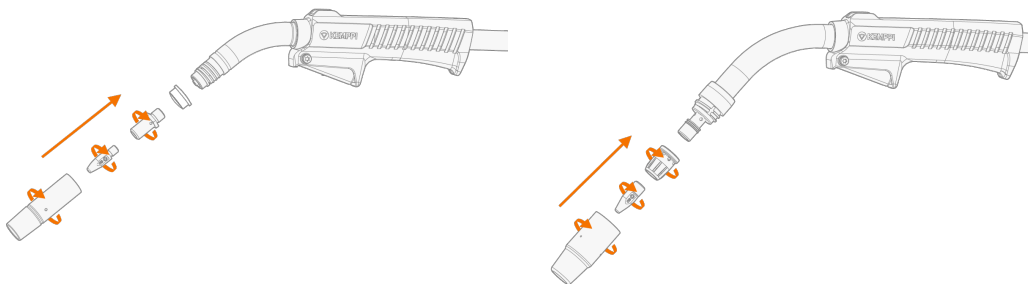


8 mm / 12 mm

1. Flexlite GC 253G e GC 223 GMM: inserire l'anello di isolamento in posizione.
2. Fissare l'adattatore per punta di contatto e serrare fermente a mano in posizione. Con Flexlite GC 253G e GC 223 GMM, serrare utilizzando una chiave.




i Per garantire una connessione serrata tra la punta di contatto e la torcia, è importante serrare appropriatamente l'adattatore.

3. Montare la punta di contatto e fissarla con una chiave.
4. Fissare l'ugello del gas e serrare a mano in posizione.

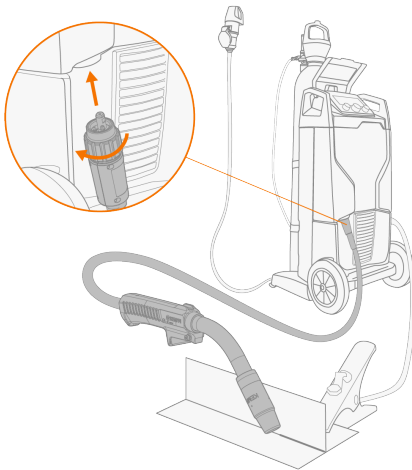


3.2 Collegamento della torcia

Questa sezione **non si applica alla torcia di saldatura Flexlite GC 223GMM**. Viene fornita installata in fabbrica con le attrezzature di saldatura MinarcMig Evo.

-  Serrare a mano i connettori della torcia. I connettori allentati possono surriscaldarsi, creare disturbi nei contatti, danni meccanici e perdite di gas.
-  Per il collegamento della torcia (e delle relative prolunghe), vedere anche le istruzioni dell'attrezzatura di saldatura.
-  Se non è già preinstallata, la guaina del filo deve essere installata prima di collegare la torcia. Per le istruzioni, consultare "Installazione e sostituzione della guaina guidafilo" nella pagina successiva.

1. Collegare la torcia alle attrezzature di saldatura.



2. Fissare il connettore ruotando il collare in senso orario.

3.3 Installazione e sostituzione della guaina guidafile


Queste istruzioni di sostituzione **non si applicano alla torcia di saldatura Flexlite GC 223GMM**. Per la sostituzione della guaina guidafile nella torcia di saldatura Flexlite GC 223GMM, vedere il manuale d'uso di MinarcMig Evo.

I kit di cavi per torcia di saldatura MIG Flexlite GC vengono forniti con la guaina guidafile preinstallata. Consultare questa sezione quando è necessario sostituire la guaina guidafile.

Il guidafile è un materiale di consumo che deve essere cambiato in caso di usura e quando si cambia il materiale del filo di apporto.

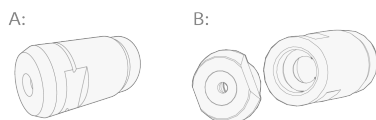
Per sostituire la guaina in acciaio, vedere "Sostituzione della guaina in acciaio" sotto.

Per sostituire la guaina DL Chili, vedere "Sostituzione della guaina DL Chili" a pagina 12.

 Se si cambia il filo di apporto con un filo di diametro o materiale diverso, è necessario cambiare anche i rulli di avanzamento.

 Prima di sostituire la guaina guidafile, è necessario rimuovere il filo di apporto.

Queste istruzioni per la sostituzione si applicano alle guaine in filo metallico consegnate e installate con un gruppo tappo finale e dado del manicotto comune (A). Per sostituire una guaina in filo metallico utilizzando un gruppo tappo finale e dado del manicotto separato (B), vedere le istruzioni [qui \(pdf\)](#). Leggere sempre anche le istruzioni fornite con la guaina in filo metallico di ricambio.



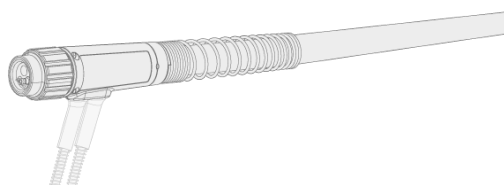
3.3.1 Sostituzione della guaina in acciaio

Utensili necessari:

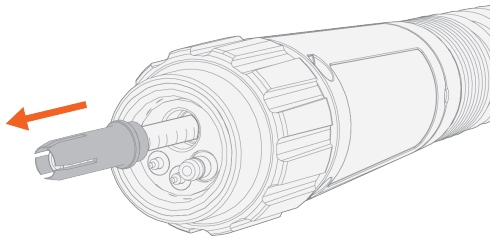
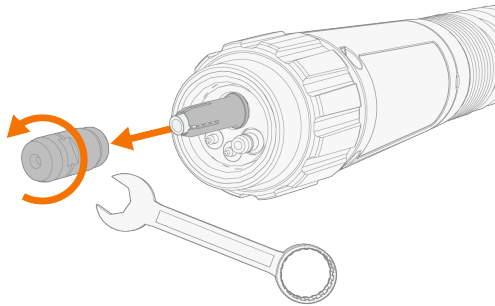


Rimozione e inserimento della guaina guidafile

1. Stendere il cavo della torcia di saldatura.



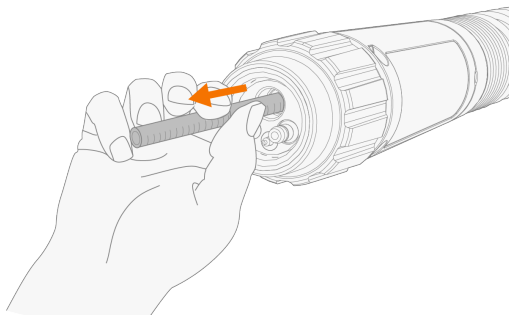
2. All'estremità del cavo su cui si trova il trainafile, rimuovere il dado del manicotto e il cono di ritegno della guaina in filo metallico.



3. Rimuovere la vecchia guaina dal tubo flessibile del cavo.



Se si prevede di utilizzare la stessa guaina guidafile in un secondo momento, assicurarsi di non danneggiare la guaina in questa fase.

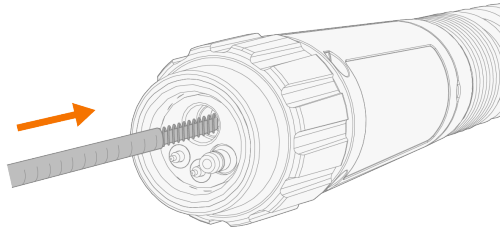


4. Inserire la nuova guaina guidafile nel tubo flessibile del cavo fino all'arresto sull'estremità della lancia della torcia.

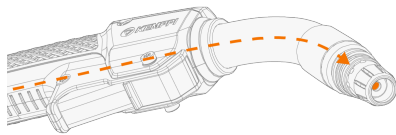


La guaina in acciaio standard include una breve sezione a spirale in acciaio spogliato () all'estremità anteriore. Tale sezione viene inserita per prima.*



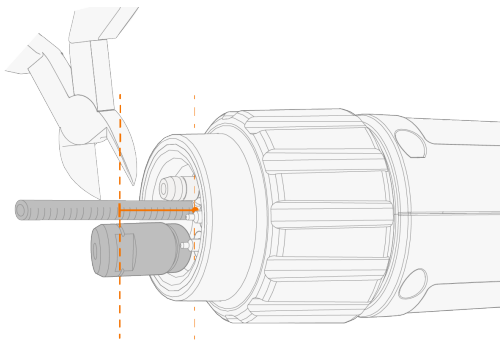


- i** Per assicurarsi che la guaina guidafile sia nella posizione corretta, rimuovere temporaneamente la punta di contatto della torcia di saldatura. Per ulteriori informazioni sulla punta guidafile, vedere "Informazioni sull'attrezzatura" a pagina 4 e "Assemblaggio della torcia" a pagina 7.

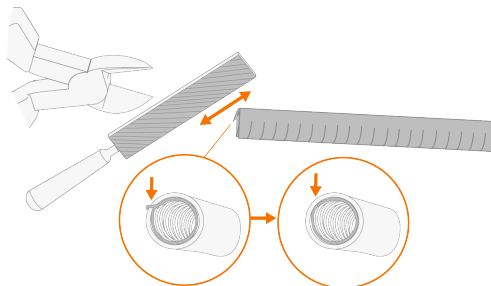


Installazione del gruppo manicotto e taglio della guaina in filo metallico

1. Inserire il dado del manicotto accanto alla guaina per la misura.
2. Tagliare la guaina guidafile con scanalatura in corrispondenza dell'estremità del dado del manicotto utilizzando pinze a taglio laterale.

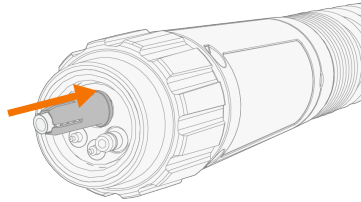


3. Limare l'estremità della guaina.

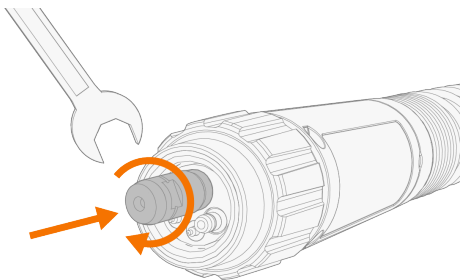


 Non lasciare bordi ruvidi ed interni che potrebbero danneggiare il filo di apporto.

4. Inserire il cono di ritenzione sulla guaina in filo metallico e spingerlo in posizione.



5. Posizionare il dado del manicotto sulla guaina e fissarlo nella posizione corretta. Serrare a una coppia di 12 Nm.



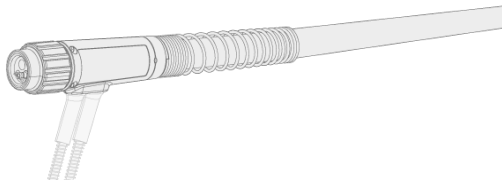
3.3.2 Sostituzione della guaina DL Chili

Utensili necessari:

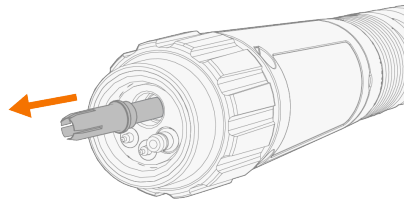
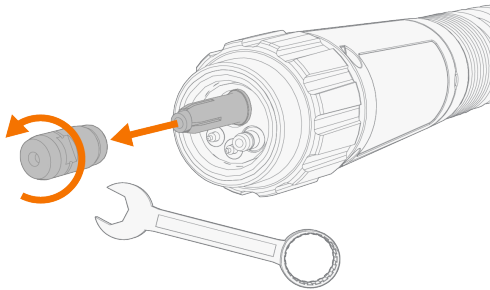


Rimozione e inserimento della guaina guidafilo

1. Stendere il cavo della torcia di saldatura.



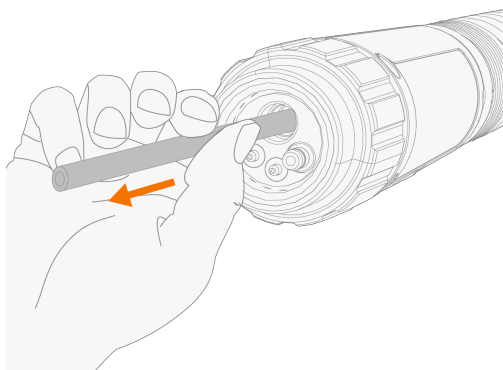
2. All'estremità del cavo su cui si trova il trainafile, rimuovere il dado del manicotto e il cono di ritegno della guaina in filo metallico.



3. Rimuovere la vecchia guaina dal tubo flessibile del cavo.



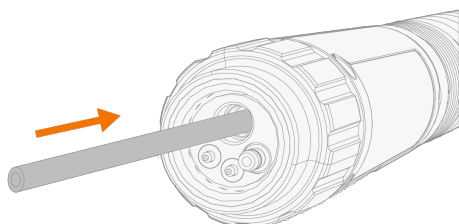
Se si prevede di utilizzare la stessa guaina guidafile in un secondo momento, assicurarsi di non danneggiare la guaina in questa fase.



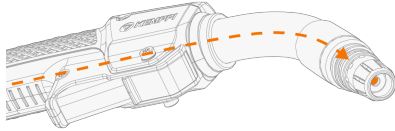
4. Inserire la nuova guaina guidafile nel tubo flessibile del cavo fino all'arresto sull'estremità della lancia della torcia.



La guaina DL Chili standard include una breve sezione a spirale metallica all'estremità anteriore. Tale estremità a spirale metallica entra per prima.

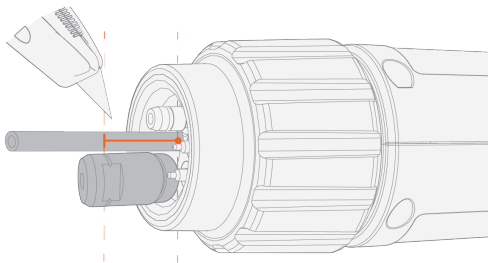


- i** Per assicurarsi che la guaina guidafile sia nella posizione corretta, rimuovere temporaneamente la punta di contatto della torcia di saldatura. Per ulteriori informazioni sulla punta guidafile, vedere "Informazioni sull'attrezzatura" a pagina 4 e "Assemblaggio della torcia" a pagina 7.

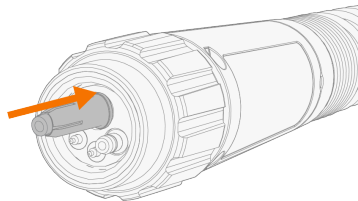


Installazione del gruppo manicotto e taglio della guaina in filo metallico

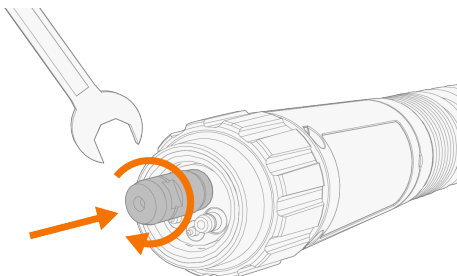
1. Inserire il dado del manicotto accanto alla guaina per la misura.
2. Tagliare la guaina guidafile con scanalatura in corrispondenza dell'estremità del dado del manicotto utilizzando un cutter.



3. Inserire il cono di ritenzione sulla guaina in filo metallico e spingerlo in posizione.



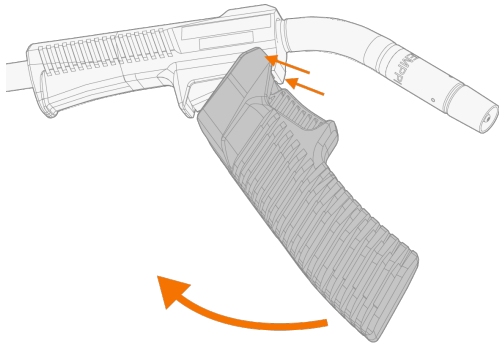
4. Posizionare il dado del manicotto sulla guaina e fissarlo nella posizione corretta. Serrare a una coppia di 12 Nm.



3.4 Installazione e rimozione dell'impugnatura della torcia (opzionale)

L'impugnatura aggiuntiva è disponibile per tutte le torce di saldatura MIG Flexlite GC.





1. Mantenendo la parte inferiore dell'impugnatura rivolta in avanti, inserire le scanalature interne dell'impugnatura sopra le viti della torcia.
2. Tirare l'impugnatura all'indietro per bloccarla in posizione.



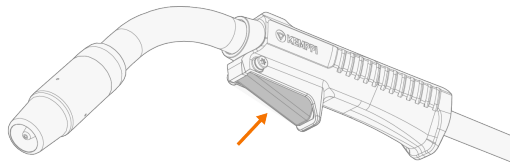
Per rimuovere l'impugnatura, premere il pulsante di sblocco situato nella parte posteriore dell'impugnatura.

4. FUNZIONAMENTO

Prima di utilizzare l'attrezzatura, assicurarsi che tutte le operazioni di installazione necessarie siano state completate secondo le istruzioni e la configurazione dell'attrezzatura.

-  *La saldatura è vietata nei luoghi in cui esiste un immediato pericolo di incendio o di esplosione!*
-  *I fumi di saldatura possono causare lesioni. Garantire una ventilazione sufficiente durante la saldatura e indossare una protezione respiratoria!*
-  *Prima dell'uso, verificare sempre che il cavo di collegamento, il tubo flessibile del gas di protezione, il conduttore/morsetto di messa a terra e il cavo di alimentazione della rete elettrica siano in buone condizioni. Verificare che i connettori siano fissati correttamente. Se i connettori sono allentati potrebbero danneggiarsi e influire negativamente sulle prestazioni di saldatura.*
-  *L'esatto funzionamento della torcia e dell'innesco può variare a seconda delle impostazioni della saldatrice (ad es. logica di innesco 2T o 4T).*

Per avviare la saldatura, premere l'interruttore di innesco.



Per i componenti corretti, vedere "Selezione dei componenti" a pagina 25.

5. MANUTENZIONE

Quando si pianifica la manutenzione ordinaria, considerare la frequenza operativa dell'attrezzatura di saldatura e l'ambiente di lavoro.

Un uso corretto e una manutenzione regolare dell'attrezzatura di saldatura contribuiscono a evitare guasti delle attrezzature e tempi di arresto superflui. Soprattutto a causa delle alte temperature, le torce MIG richiedono controlli e manutenzione periodici. Controllare periodicamente l'integrità del set di cavi e verificare il corretto serraggio dei collegamenti.

Manutenzione quotidiana



Prima di maneggiare i cavi elettrici, scollegare il generatore dall'alimentazione di rete.

- Verificare regolarmente che tutti i componenti siano serrati in modo corretto.
- Verificare che la superficie di trasferimento della corrente sull'adattatore della torcia Kemppi sia pulita e priva di graffi e che i perni del connettore siano dritti e non danneggiati.
- Verificare il cavo non sia danneggiato.
- Controllare che gli O-ring del connettore del gas della torcia di saldatura non siano usurati o danneggiati.
- Rimuovere la sporcizia dal guidafile usando aria compressa ogni volta che si cambia il rocchetto di filo o, in caso di uso gravoso, ogni giorno.
- Controllare e rimuovere eventuali accumuli di detriti dall'ugello.
- Controllare che la lancia rotante non sia stata allentata mediante rotazione accidentale. La lancia rotante è fissata mediante filettatura e, se ruotata a sufficienza, si stacca.
- Controllare inoltre che la lancia rotante non sia stata serrata eccessivamente. In caso di serraggio fino all'ultima filettatura, la rotazione risulterà limitata.
- Quando non si utilizza la torcia, conservarla nel supporto per torcia di saldatura situato sul trainafile.

Per le riparazioni, contattare il proprio rivenditore Kemppi.

Manutenzione periodica



La manutenzione periodica può essere effettuata esclusivamente da personale di assistenza qualificato.

Controllare i connettori elettrici dell'unità almeno una volta ogni sei mesi. Pulire le parti ossidate e serrare i connettori allentati.



Quando si serrano le parti allentate, utilizzare il valore di coppia di serraggio corretto.



Non utilizzare dispositivi di lavaggio a pressione.

Officine di assistenza

Le officine di assistenza Kemppi effettuano la manutenzione del sistema di saldatura secondo quanto previsto dai contratti di assistenza Kemppi sottoscritti.

I principali aspetti delle procedure di manutenzione effettuate dalle officine di assistenza sono:

- Pulizia della macchina
- Manutenzione degli strumenti di saldatura
- Controllo di connettori e interruttori
- Controllo dei collegamenti elettrici
- Controllo del cavo e della spina di alimentazione di rete del generatore

- Riparazione di parti difettose e sostituzione di componenti difettosi
- Test di manutenzione
- Test e taratura dei valori di funzionamento e prestazioni, se necessari.

L'elenco delle officine di assistenza più vicine è pubblicato sul sito web Kempfi.

5.1 Risoluzione dei problemi



L'elenco fornito dei problemi e delle loro possibili cause non è completo, ma suggerisce alcune situazioni standard che possono presentarsi durante il normale utilizzo del sistema di saldatura. Per assistenza e ulteriori informazioni, mettersi in contatto con la più vicina officina di assistenza Kemppi.

Generale:

Il sistema di saldatura non si accende

- Verificare che il cavo di alimentazione di rete sia inserito correttamente.
- Verificare che l'interruttore generale del generatore sia sulla posizione ON.
- Verificare che la distribuzione dell'alimentazione di rete sia accesa.
- Controllare il fusibile di rete e/o l'interruttore automatico principale.
- Verificare che il cavo di messa a terra sia collegato.

Il sistema di saldatura smette di funzionare

- Possibile surriscaldamento della torcia. Attendere che si raffreddi.
- Verificare che non vi siano cavi allentati.
- Possibile surriscaldamento del trainafile. Attendere che si raffreddi e verificare che il cavo della corrente di saldatura sia collegato correttamente.
- Possibile surriscaldamento del generatore. Attendere che si raffreddi e verificare che le ventole di raffreddamento funzionino correttamente e che il flusso d'aria non sia ostruito.

Trainafile:

Il filo di apporto si svolge dalla bobina

- Verificare che la copertura di serraggio della bobina sia chiusa.

Il trainafile non alimenta il filo di apporto

- Verificare che il filo di apporto non sia esaurito.
- Verificare che il filo di apporto sia instradato correttamente attraverso i rulli trainafile fino alla guaina guidafile.
- Verificare che la maniglia della pressione sia chiusa correttamente.
- Verificare che la pressione del rullo trainafile sia regolata correttamente per il filo di apporto.
- Soffiare aria compressa nella guaina guidafile per verificare che non sia ostruita.

Torcia di saldatura:

Il filo si brucia nella punta di contatto

- Accertarsi che le dimensioni e il tipo di goccia e di guidafile siano idonei al filo di apporto utilizzato.
- Verificare che la guaina guidafile sia pulita.
- Accertarsi che la guaina guidafile non abbia avvolgimenti troppo bruschi.
- Controllare il livello di corrente del motore. Se la corrente è troppo alta, potrebbero esservi dei problemi nella guaina guidafile.
- Controllare il serraggio dei rulli di avanzamento. Un serraggio eccessivo dei rulli di alimentazione può influire sui fili di apporto morbidi, ad esempio alluminio e filo animato.

Surriscaldamento della torcia

- Accertarsi che la lancia della torcia sia collegata correttamente al manico.
>> Ruotare la lancia rotante per verificare che non sia allentata o serrata eccessivamente.
- Accertarsi che l'adattatore per punta di contatto sia serrato correttamente e che la punta di contatto sia collegata correttamente all'adattatore.
- Accertarsi che i parametri di saldatura siano compresi nell'intervallo consentito per la torcia di saldatura e la lancia.

Surriscaldamento della lancia della torcia

- Accertarsi di utilizzare materiali di consumo e ricambi originali Kemppi. L'uso di materiali di ricambio non corretti può causare il surriscaldamento dalla lancia.

Surriscaldamento del connettore della torcia di saldatura

- Accertarsi che il connettore sia collegato correttamente al trainafile.
- Accertarsi che la superficie di trasferimento della corrente e i piedini del connettore della torcia siano puliti e non danneggiati.

La torcia vibra eccessivamente durante la saldatura

- Verificare il serraggio della punta di contatto e dell'adattatore per punta di contatto.
- Controllare la corrente del motore.
- Controllare la guaina del filo (ad es. per verificare che non vi sia sporcizia e che la guaina del filo sia stata tagliata correttamente).
- Controllare il filo di apporto. Deve essere dritto e iniziare ad avvolgersi quando esce dalla punta di contatto. In caso contrario, controllare il serraggio dei rulli di avanzamento.
- Controllare che il lotto del filo di apporto non presenti problemi nel filo.

Qualità di saldatura:

Saldatura sporca e/o di scarsa qualità

- Verificare che il gas di protezione non sia esaurito.
- Verificare che la portata del gas di protezione non subisca ostruzioni.
- Verificare che il tipo di gas sia idoneo all'applicazione.
- Controllare la polarità della torcia / dell'elettrodo.
- Verificare che la procedura di saldatura sia idonea all'applicazione.

Prestazioni di saldatura variabili

- Verificare il meccanismo di avanzamento del filo sia regolato correttamente.
- Soffiare aria compressa nella guaina guidafile per verificare che non sia ostruita.
- Verificare che la guaina guidafile sia idonea al diametro e al tipo di filo selezionati.
- Controllare le dimensioni, il tipo e lo stato di usura della punta di contatto della torcia di saldatura.
- Verificare che la torcia di saldatura non si stia surriscaldando.
- Verificare che il morsetto messa a terra sia collegato correttamente a una superficie pulita del pezzo.

Volume di spruzzi elevato

- Controllare i valori dei parametri di saldatura e la procedura di saldatura.
- Verificare il tipo e la portata del gas.
- Controllare la polarità della torcia / dell'elettrodo.
- Verificare che il filo di apporto sia idoneo all'applicazione corrente.

5.2 Smaltimento della macchina



Non smaltire le attrezzature elettriche insieme ai normali rifiuti!

Ai sensi della direttiva europea RAEE 2012/19/UE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e della direttiva europea 2011/65/UE sulla limitazione all'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche, e ai sensi dei relativi recepimenti nelle legislazioni nazionali, le attrezzature elettriche giunte a fine vita devono essere raccolte separatamente e conferite in una struttura appropriata per il riciclaggio nel rispetto dell'ambiente. Il proprietario dell'attrezzatura è tenuto a consegnare un'unità dismessa a un centro regionale di raccolta, secondo le indicazioni delle autorità locali o di un rappresentante di Kemppi. L'applicazione delle direttive europee indicate permette il miglioramento della salute umana e dell'ambiente.

6. DATI TECNICI

“Dati tecnici: Flexlite GC” nella pagina successiva

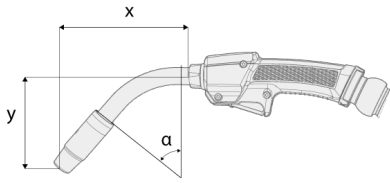
Per la selezione dei componenti, vedere “Selezione dei componenti” a pagina 25.

Per i codici di ordinazione, vedere “Codici di ordinazione” a pagina 26.

6.1 Dati tecnici: Flexlite GC







Flexlite GC	253G	323G	223GMM
Caratteristica	Valore		
Procedimento di saldatura	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Punta di contatto	M6	M10x1	M6
Metodo di guida	Manuale	Manuale	Manuale
Tipo di raffreddamento	Gas	Gas	Gas
Tipo di connessione	Euro	Euro	MinarcMig (fisso)
Diametri dei fili (mm)	0,8...1,2	0,8...1,2	0,6...1,0
Assorbimento	35% / Ar + 18% CO ₂	250 A	320 A
- Portata gas (l/min) nella prova di assorbimento	13	15	13
- Materiale del filo di apporto nella prova di assorbimento	Fe	Fe	Fe
- Diametro del filo di apporto nella prova di assorbimento	1,0	1,2	1,0
- Lunghezza di stick-out nella prova di assorbimento	15	18	15
Diametri del filo di apporto (mm):	Fe	0,8...1,2	0,8...1,2
	Fe-MC/FC	0,9...1,2	0,9...1,2
	Ss	0,8...1,2	0,8...1,0
	Ss-MC/FC	0,9...1,2	0,9...1,0
	Al	0,8...1,2	0,8...1,0
Intervallo temperatura di funzionamento	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40 °C...+60 °C	-40 °C...+60 °C	-40 °C...+60 °C
Manico a pistola	Sì	Sì	Sì
Lancia rotante	Sì	Sì	Sì
Lancia sostituibile	No	No	No
Dimensioni lancia:	Lunghezza x (mm) (vedere figura in basso)	107	131
	Altezza y (mm) (vedere figura in basso)	65	100
	Angolo lancia α (°) (vedere figura in basso)	40	50
Standard	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Lunghezza torcia (m)	3,5 / 5	3,5 / 5	3

Dimensioni lancia:



6.2 Selezione dei componenti

La seguente tabella fornisce una guida di base sulla compatibilità dei componenti di Flexlite GC.

Modello	Ugello gas	Punta di contatto
GC 223GMM	L61 / OD18 / D14 / non filettato 	0.8C1 M6 
GC 253G	L61 / OD18 / D14 / non filettato 	1.0C1 M6 
GC 323G	L57 / OD15 / D25 / filettato 	1.0C1 M10 

Le lettere nelle specifiche dell'ugello del gas indicano quanto segue: L = lunghezza, OD = diametro esterno (nel punto più largo), D = diametro (diametro interno della punta dell'ugello del gas).

7. CODICI DI ORDINAZIONE

Flexlite GC			
Prodotto	Codice di ordinazione		
	3 m:	3,5 m:	5 m:
Flexlite GC 253G	-	GC253G35	GC253G5
Flexlite GC 323G	-	GC323G35	GC323G5
Flexlite GC 223GMM	GC223GMM3	-	-